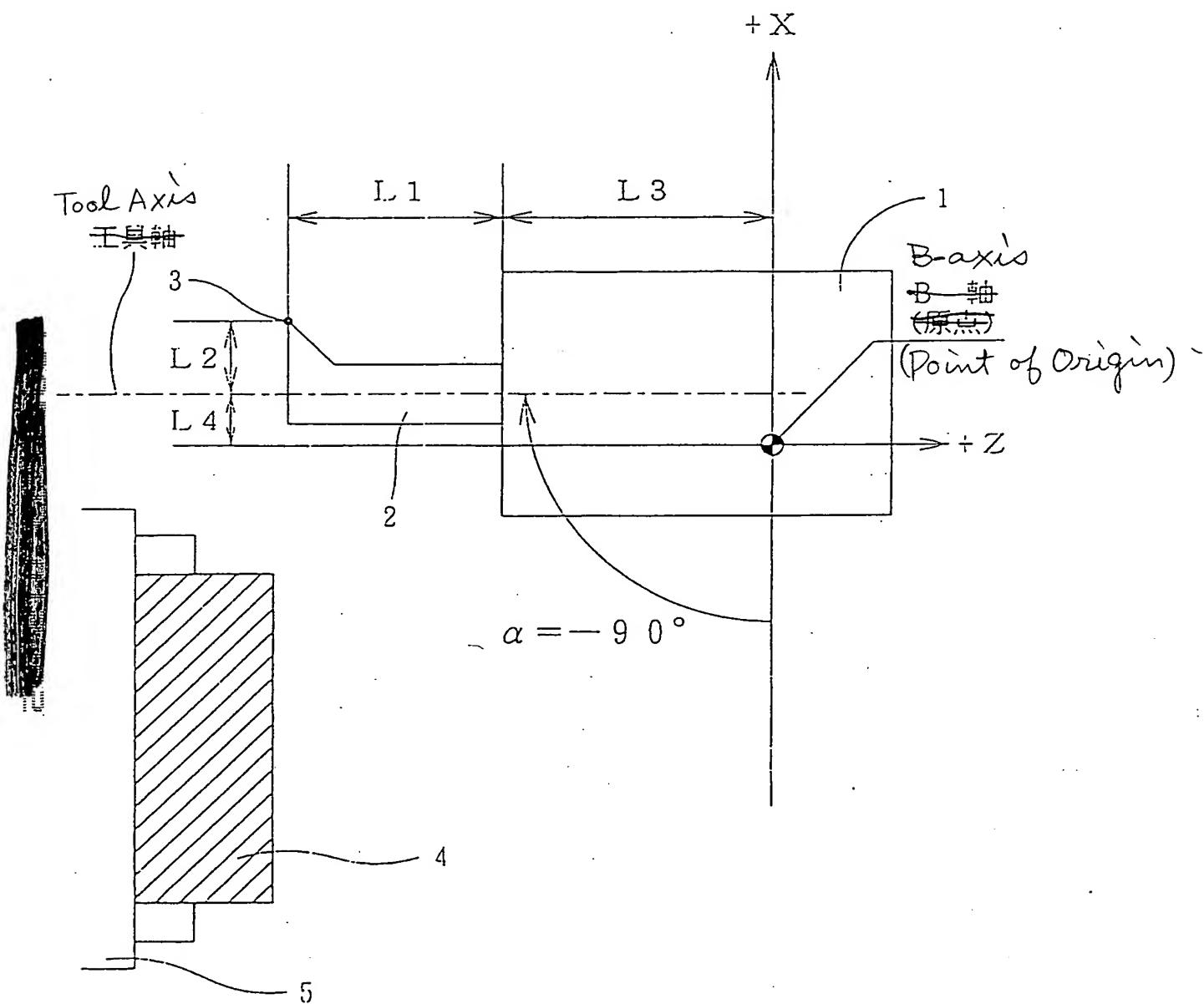


【書類名】

四面

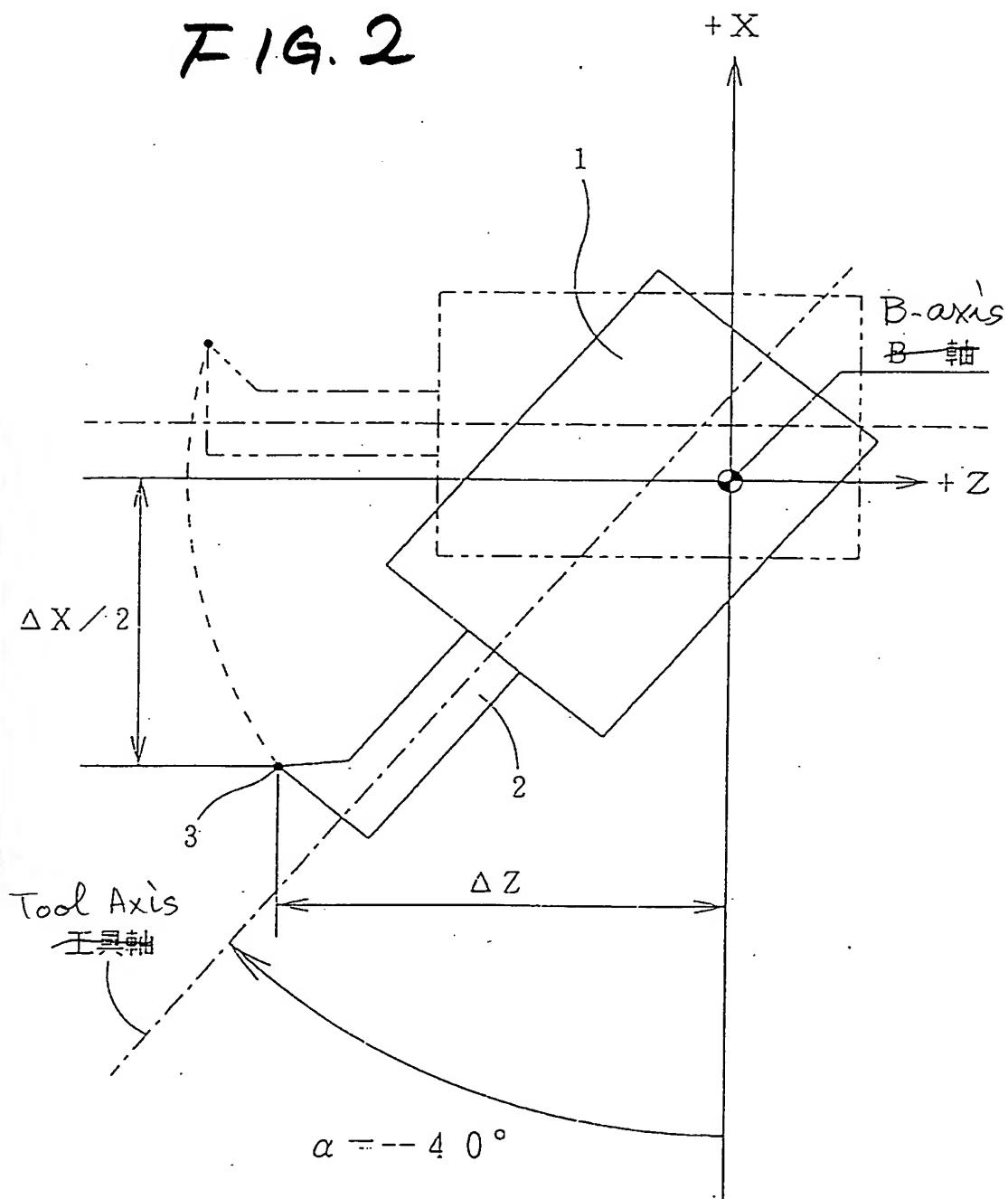
【図】

FIG. 1



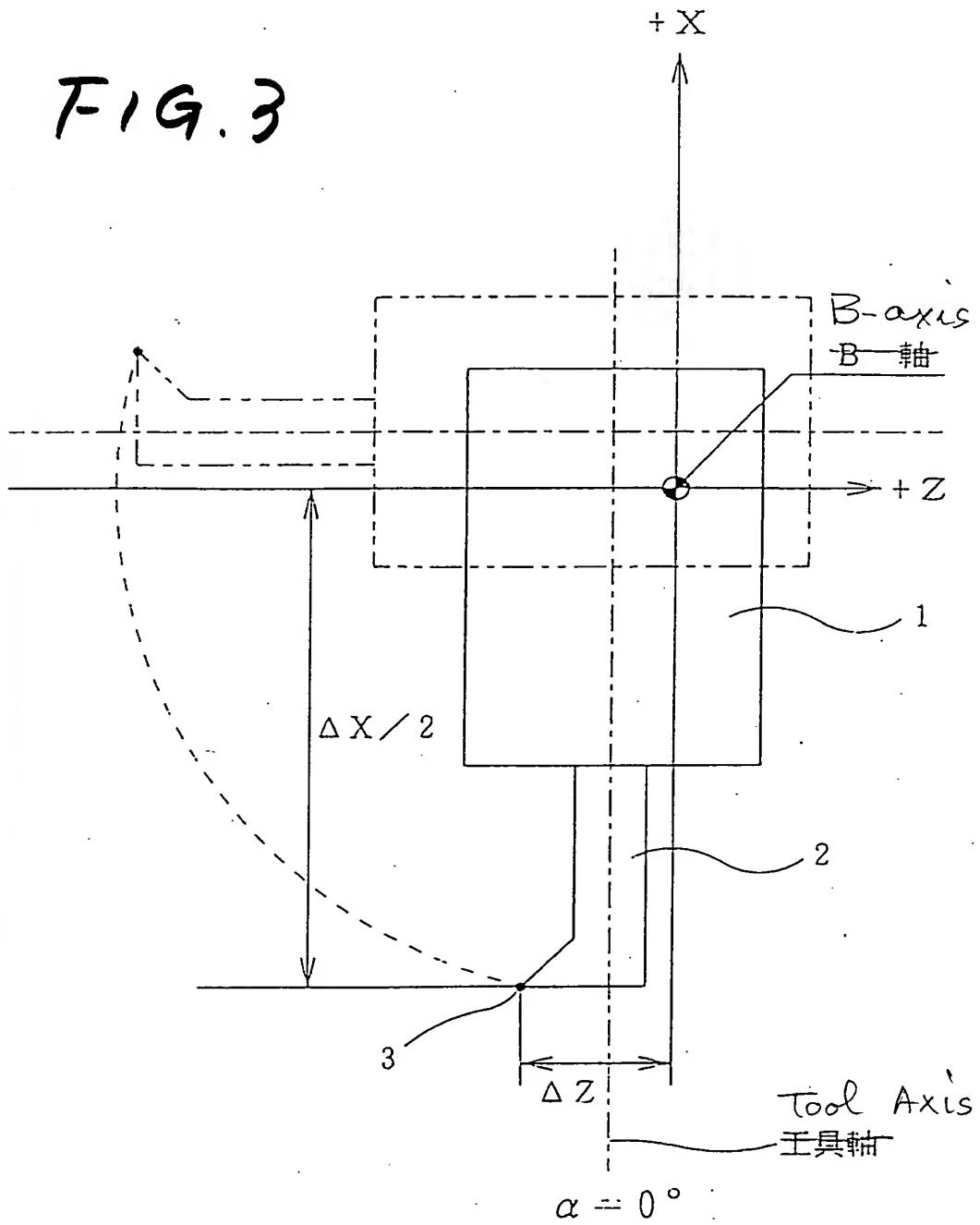
(図 2)

FIG. 2



卷之三

FIG. 3



1

Bus  
バス

CPU

Display Section  
表示部

Memory Section  
記憶部  
Tool Selection  
工具選択  
各軸制御部  
Controlling Axes  
B軸旋回角出力  
Extracting Turnin g Angle  
各軸回転角出力  
Tool Rotation Angle Output  
各軸角計算  
Angle Calculation  
各工具別  
Values on X  
工具X・Z軸値 (L2, L1) Each Tool  
工具X・Z軸値 (L2, L1)  
タレットX・Z軸値 (L4, L3)  
Values on X  
・ Z Axes  
of Turret (L4, L3)

Input Section  
入力部B-Axis Control Section  
B軸制御部  
B軸X-Axis Control Section  
X軸制御部  
X軸Z-Axis Control Section  
Z軸制御部  
Z軸Tool Axis Control Section  
工具軸制御部  
工具軸

Fig. 5

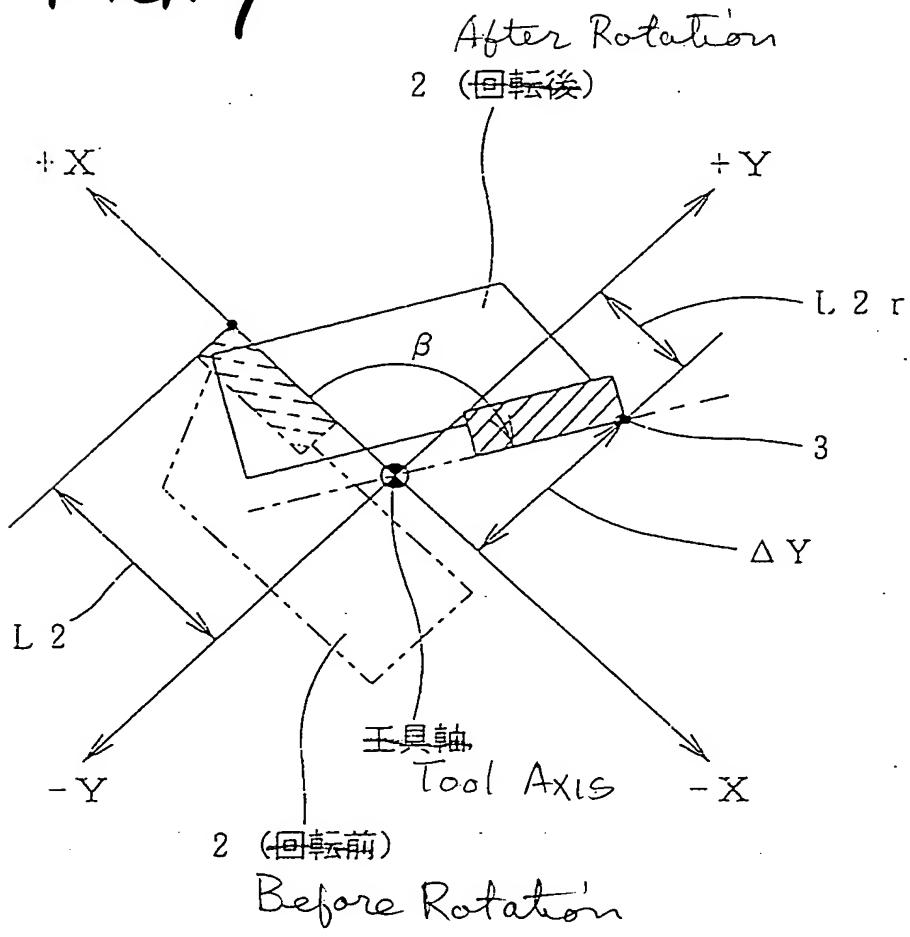
工具 Tool	旋回角度 Turning Angle	X軸オフセット ( $\Delta X$ ) Offset on X Axis	Z軸オフセット ( $\Delta Z$ ) Offset on Z Axis
1 Turning	-90.9° 初期位置 Initial Position	-22.00 ( $\Delta X_0$ )	400.00 ( $\Delta Z_0$ )
2	-40.0°	598.69	265.54
3	(磨耗補正值) Wear Compensation Value	$\Delta X_t$ -0.09 -0.24 -0.29	$\Delta Z_t$ -0.04 -0.09 -0.14

旋削 Turning	0.0°	800.00	11.00

## [図 6] FIG. 6

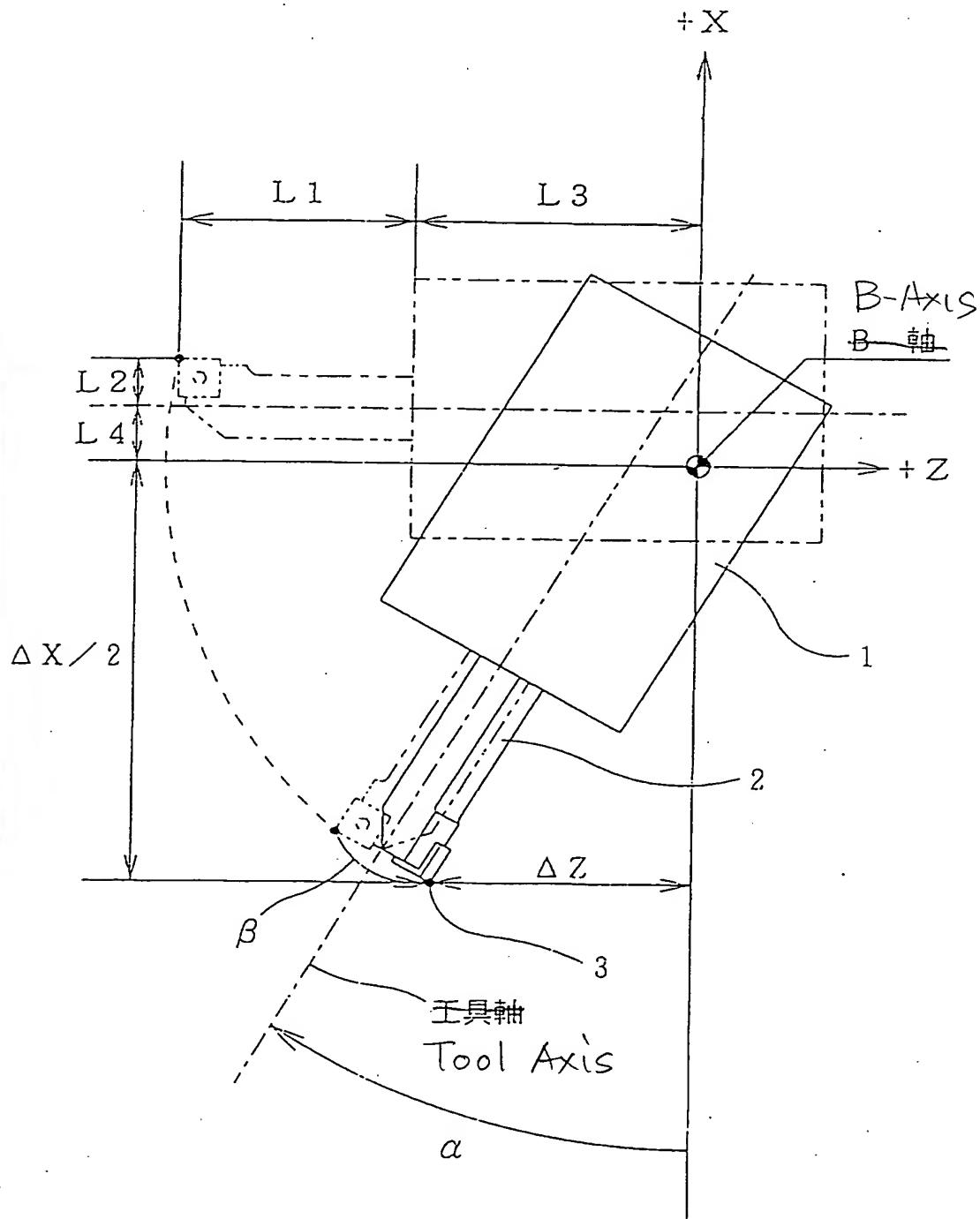
Operator  
(作業者)S 1  
工具番号の入力  
Inputting Tool NumberControl Apparatus  
(制御装置)S 2  
工具番号から工具 X・Z 軸値を抽出、記憶  
Extracting Values  
on X and Z Axes of  
Tool and StoringS 3  
初期のオフセット値  
( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ ) 算出、表示  
Calculating  
Initial Offset  
Values ( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ )  
and StoringS 4  
ATCS 5  
旋回角( $\alpha$ )の入力  
Inputting Turning Angle  
( $\alpha$ )S 6  
旋回角( $\alpha$ )の読み込み  
Reading Turning  
Angle ( $\alpha$ )S 7  
X 軸オフセット値 ( $\Delta X$ ) と Z 軸オ  
フセット値 ( $\Delta Z$ ) を算出  
Calculating  
Offset Value on  
X Axis ( $\Delta X$ ) and  
Offset Value on  
Z Axis ( $\Delta Z$ )S 8  
X、Z 軸オフセットの値を表示  
Indicating Offset Values on  
X and Z axesS 9  
切削工程  
Cutting ProcessS 9  
切削後、形状を測定。磨耗補  
正直を求める。入力する。  
Measuring Shape after  
Cutting. Obtaining Wear  
Compensation Values and InputtingS 10  
磨耗補正直 ( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ ) を X、Z 軸オ  
フセット値 ( $\Delta X$ ,  $\Delta Z$ ) と関連付けて表示  
Indicating Wear  
Compensation Value,  
( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ ) in  
relation to Offset  
Values on X, Z AxesS 11  
追い込みの切削工程  
Follow Cutting ProcessInputting Wear Compensation  
Values (Repetition of S 9)

[図 7] FIG. 7



[図8]

FIG. 8



1005 1006 1007 1008 1009 1010

整理番号=P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成12年12月21日  
特願2000-389193 頁： 9 / 9

FIG. 9

工具 Tool	旋回角(α) Turning Angle	回転角(β) Rotation Angle	X軸オフセット(△X) Offset on X Axis	Z軸オフセット(△Z) Offset on Z Axis	Y軸オフセット(△Y) Offset on Y Axis
旋削 Turning	-90. 0° (初期位置) Initial position	0. 0°	-22. 00 (△X <sub>0</sub> )	400. 00 (△Z <sub>0</sub> )	0. 00 (△Y <sub>0</sub> )
	-40. 0°	0. 0°	598. 69	265. 54	0. 00
	-40. 0°	120. 0°	617. 98 (△X <sub>r</sub> )	254. 05 (△Z <sub>r</sub> )	-8. 66
			△X <sub>t</sub>	△Z <sub>t</sub>	△Y <sub>t</sub>
			(磨耗補正値) Wear Compensation Value	-0. 08 -0. 13	-0. 05 -0. 10